

10/586157

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19)世界知的所有権機関
国際事務局(43)国際公開日
2005年7月28日 (28.07.2005)

PCT

(10)国際公開番号
WO 2005/068107 A1

(51) 国際特許分類⁷: B22C 11/10, Minoru) [JP/JP]; 〒4420061 愛知県豊川市穂ノ原3丁目1番地 新東工業株式会社豊川製作所内 Aichi (JP).

15/02, 15/06, 15/24, 15/28

(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/000691 (74) 代理人: 山崎 行造, 外(YAMASAKI, Yukuzo et al.); 〒1000014 東京都千代田区永田町一丁目11番28号 相互永田ビルディング8階 山崎法律特許事務所 Tokyo (JP).

(22) 国際出願日: 2005年1月20日 (20.01.2005)

(25) 国際出願の言語: 日本語 (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SI, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2004-011276 2004年1月20日 (20.01.2004) JP
特願2004-150475 2004年5月20日 (20.05.2004) JP
特願 2004-375103 2004年12月27日 (27.12.2004) JP

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 新東工業株式会社 (SINTOKOGIO, LTD.) [JP/JP]; 〒4500002 愛知県名古屋市中村区名駅三丁目28番12号 Aichi (JP).

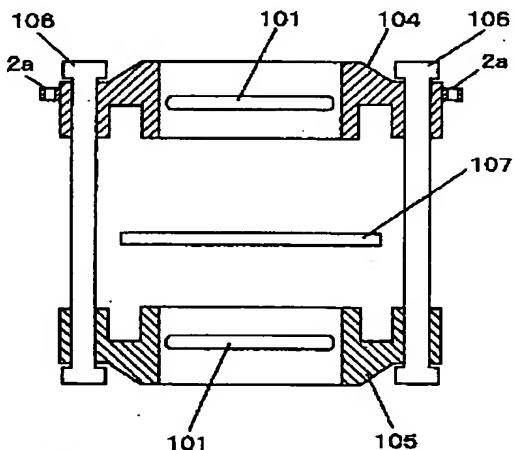
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 平田 実 (HIRATA,

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

/締葉有/

(54) Title: FRAME FOR MOLDING MACHINE AND METHOD OF MOLDING USING THE FRAME

(54) 発明の名称: 造型機のための鋳枠及びそれを用いた造型方法



WO 2005/068107 A1

であって、鋳型の変形や型ずれを防止する鋳枠を開示する。上部鋳枠104と下部鋳枠105との各々は、鋳型が造型される開口を規定し、且つこの開口内へ鋳物砂を供給する少なくとも1つの供給口101を有する本体を含む。この本体には、その開口を挟んで対向し、各々が貫通孔を有する1対のフランジ102が外側へ延出している。枠部材には、鋳枠の外部のアクチュエータからの力が鋳枠へ伝わるように、そのアクチュエータと係合可能な係合部材を設けてある。模型定盤107は挟んで対向する上部鋳枠104と下部鋳枠105とは、それらの貫通孔に一对の連結棒106を嵌め込むことにより一体的に連結されて、鋳枠ユニットを形成する。

(57) Abstract: Frames for a molding machine for holding foundry sand therein and preventing the deformation and mismatch of molds. Each of the upper frame (104) and the lower frame (105) comprises a body having at least one supply port (101) specifying an opening for molding the molds and supplying the foundry sand into the opening. A pair of flanges (102) positioned oppositely to each other through the opening and having through holes are extended from the body to the outside. A frame member comprises an engagement member engageable with an actuator so that a force from the actuator on the outside of the frame can be transmitted to the frame. The upper frame (104) and the lower frame (105) positioned oppositely to each other through a pattern base board (107) are integrally connected to each other by fitting a pair of connection levers (106) into these through holes to form a frame unit.

(57) 要約: 内側に鋳物砂を保持するための鋳枠



添付公開書類:
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。